

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

Applicants : Akira Aoto  
Serial No. : To Be Assigned  
Filed : Herewith  
For : SEPARATOR FOR FUEL CELL  
Group Art Unit : To Be Assigned  
Examiner : To Be Assigned

Commissioner of Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, Virginia 22313-1450

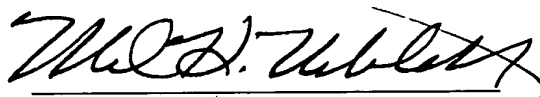
**CLAIM TO CONVENTION PRIORITY UNDER 35 U.S.C. § 119**

SIR:

Convention Priority from Japanese Patent Application No. 2002-233621 filed on August 9, 2002, is claimed in the above-referenced application. To complete the claim to the Convention Priority Date of said Japanese Patent Application, a certified copy thereof is submitted herewith.

Respectfully submitted,

Dated: July 30, 2003



Mark H. Neblett  
Registration No. 42,028

KENYON & KENYON  
1500 K Street, N.W. - Suite 700  
Washington, DC 20005  
Tel: (202) 220-4200  
Fax: (202) 220-4201

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日  
Date of Application:

2002年 8月 9日

出 願 番 号  
Application Number:

特願2002-233621

[ST.10/C]:

[JP2002-233621]

TSN 03-144  
TSN 02-2496

E

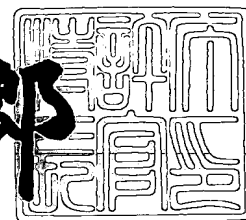
出 願 人  
Applicant(s):

トヨタ自動車株式会社

2003年 5月 6日

特 許 庁 長 官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

太田 信一郎



出証番号 出証特2003-3032832

【書類名】 特許願

【整理番号】 PT02-100-T

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 H01M 8/02  
H01M 8/24

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内

【氏名】 青砥 晃

【特許出願人】

【識別番号】 000003207

【氏名又は名称】 トヨタ自動車株式会社

【代表者】 齋藤 明彦

【代理人】

【識別番号】 100083091

【弁理士】

【氏名又は名称】 田渕 経雄

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 009472

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 燃料電池のセパレータ

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 金属板を有し、該金属板はガス流路部とガス流路部外にセル電圧モニター端子との接触部を有する燃料電池のセパレータであって、

前記金属板には、前記ガス流路部と前記セル電圧モニター端子との接触部とで異なる表面処理が施されている燃料電池のセパレータ。

【請求項 2】 前記ガス流路部の表面処理はカーボンコートを含み、前記セル電圧モニター端子との接触部の表面処理はカーボンコートを含まない請求項 1 記載の燃料電池のセパレータ。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】

【発明の属する技術分野】

本発明は低温型燃料電池、とくに固体高分子電解質型燃料電池、のセパレータに関し、セパレータの金属板の表面処理構造に関する。

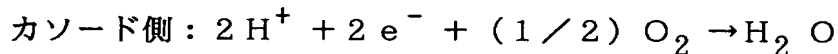
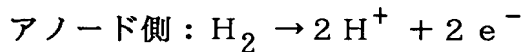
【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

固体高分子電解質型燃料電池は、膜－電極アッセンブリ（MEA：Membrane-Electrode Assembly）とセパレータとの積層体からなる。膜－電極アッセンブリは、イオン交換膜からなる電解質膜とこの電解質膜の一面に配置された触媒層からなる電極（アノード、燃料極）および電解質膜の他面に配置された触媒層からなる電極（カソード、空気極）とからなる。膜－電極アッセンブリとセパレータとの間には、アノード側、カソード側にそれぞれ拡散層が設けられる。セパレータには、アノードに燃料ガス（水素）を供給するための燃料ガス流路が形成され、カソードに酸化ガス（酸素、通常は空気）を供給するための酸化ガス流路が形成されている。また、セパレータには冷媒（通常、冷却水）を流すための冷媒流路も形成されている。膜－電極アッセンブリとセパレータを重ねてセルを構成し、少なくとも 1 つのセルからモジュールを構成し、モジュールを積層してセル積層体とし、セル積層体のセル積層方向両端に、ターミナル、インシュレータ、エ

ンドプレートを設置し、セル積層体をセル積層方向に締め付け、セル積層体の外側でセル積層方向に延びる締結部材（たとえば、テンションプレート）、ボルト・ナットにて固定して、スタックを構成する。

各セルの、アノード側では、水素を水素イオン（プロトン）と電子にする反応が行われ、水素イオンは電解質膜中をカソード側に移動し、カソード側では酸素と水素イオンおよび電子（隣りのMEAのアノードで生成した電子がセパレータを通してくる、またはセル積層方向一端のセルのアノードで生成した電子が外部回路を通して他端のセルのカソードにくる）から水を生成するつぎの反応が行われる。



各セル毎に、または複数のセル毎に、セルで正常な発電が行われていることを確認するとともに、セル電圧に基づいて反応ガスの流量制御を行ったり、異常電圧の場合にモータにガイドをかけるために、セル電圧がモニタされる。

特開平 1 1 - 3 3 9 8 2 8 号は、燃料電池のセル電圧モニタを開示している。また、特開 2 0 0 1 - 2 8 3 8 8 0 は、メタルセパレータのガス流路部の耐食性向上のために、メタルセパレータ全体にカーボンコートを施すことを開示している。

### 【 0 0 0 3 】

#### 【発明が解決しようとする課題】

しかし、従来技術には、つぎの問題がある。

メタルセパレータの、セル電圧モニタ端子接触部にカーボンコートが施されていると、メタルセパレータの、端子接触部の接触抵抗が安定しなくなり、セル電圧検出精度が低下する。また、カーボンコートを施さないと、ガス流路部の腐食の進行が早くなる。したがって、端子接触部の接触抵抗の安定と、ガス流路部の耐食性とを両立させることが困難である。

本発明の目的は、ガス流路部の耐食性を低下させることなく、端子接触部の接触抵抗を安定させることができる、燃料電池のセパレータを提供することにある。

【 0 0 0 4 】

【課題を解決するための手段】

上記目的を達成する本発明はつぎの通りである。

(1) 金属板を有し、該金属板はガス流路部とガス流路部外にセル電圧モニター端子との接触部を有する燃料電池のセパレータであって、

前記金属板には、前記ガス流路部と前記セル電圧モニター端子との接触部とで異なる表面処理が施されている燃料電池のセパレータ。

(2) 前記ガス流路部の表面処理はカーボンコートを含み、前記セル電圧モニター端子との接触部の表面処理はカーボンコートを含まない(1)記載の燃料電池のセパレータ。

【 0 0 0 5 】

上記(1)の燃料電池のセパレータでは、セパレータの金属板の表面処理を、ガス流路部とセル電圧モニター端子接触部とで変えたので、ガス流路部には耐食性のある表面処理を施し、セル電圧モニター端子接触部には接触抵抗を少なくし、かつ、安定化させる表面処理を施すことにより、ガス流路部の耐食性を良好に維持しながら、端子接触部の接触抵抗を安定させることができる。その結果、端子接触部の接触抵抗の安定と、ガス流路部の耐食性とを容易に両立させることができる。

上記(2)の燃料電池のセパレータでは、ガス流路部の表面処理はカーボンコートを含み、セル電圧モニター端子との接触部の表面処理はカーボンコートを含まないようにしたので、ガス流路部の耐食性を良好に維持しながら、端子接触部の接触抵抗を安定させることができる。その結果、端子接触部の接触抵抗の安定と、ガス流路部の耐食性とを容易に両立させることができる。

【 0 0 0 6 】

【発明の実施の形態】

以下に、本発明の燃料電池のセパレータを図1～図8を参照して説明する。

本発明で対象となる燃料電池は低温型燃料電池であり、たとえば固体高分子電解質型燃料電池10である。該燃料電池10は、たとえば燃料電池自動車に搭載される。ただし、自動車以外に用いられてもよい。

## 【 0 0 0 7 】

固体高分子電解質型燃料電池 1 0 は、図 1、図 2 に示すように、膜－電極アッセンブリ（M E A : Membrane-Electrode Assembly）とセパレータ 1 8 との積層体からなる。膜－電極アッセンブリは、イオン交換膜からなる電解質膜 1 1 と、この電解質膜の一面に配置された触媒層 1 2 からなる電極（アノード、燃料極）1 4 および電解質膜 1 1 の他面に配置された触媒層 1 5 からなる電極（カソード、空気極）1 7 とからなる。膜－電極アッセンブリとセパレータ 1 8 との間には、アノード側、カソード側にそれぞれ拡散層 1 3、1 6 が設けられる。

膜－電極アッセンブリとセパレータ 1 8 を重ねてセル 1 9 を構成し、少なくとも 1 つのセルからモジュールを構成し、モジュールを積層してセル積層体とし、セル積層体のセル積層方向両端に、ターミナル 2 0、インシュレータ 2 1、エンドプレート 2 2 を配置し、セル積層体をセル積層方向に締め付け、セル積層体の外側でセル積層方向に延びる締結部材（たとえば、テンションプレート 2 4）、ボルト・ナット 2 5 にて固定して、スタック 2 3 を構成する。

## 【 0 0 0 8 】

セパレータ 1 8 には、アノード 1 4 に燃料ガス（水素）を供給するための燃料ガス流路 2 7 が形成され、カソード 1 7 に酸化ガス（酸素、通常は空気）を供給するための酸化ガス流路 2 8 が形成されている。また、セパレータには冷媒（通常、冷却水）を流すための冷媒流路 2 6 も形成されている。冷媒流路 2 6 はセル毎に、または複数のセル毎に（たとえば、モジュール毎に）設けられている。

セパレータ 1 8 は、金属板 2 9 と樹脂フレーム 3 0 とを有する合成セパレータである。

図 3 に示すように、金属板 2 9 はセル面内中央部にガス流路部 4 0 とガス流路部外の部分 4 1 とを有し、ガス流路部 4 0 にガス流路 2 7、2 8 が形成される。ガス流路部 4 0 では金属板 2 9 は一面で燃料ガスと酸化ガスの何れか一方に触れ、他面で冷却水または燃料ガスと酸化ガスの他方に触れる。ガス流路部 4 0 は周囲で接着剤、シール材でシールされ、シール部内縁より外がガス流路部外の部分 4 1 で、ガス流路部外の部分 4 1 ではガスマニホールド部を除き金属板 2 9 は燃料ガス、酸化ガスに接触しない。樹脂フレーム 4 0 はセル面内のセル外周部に設

けられる。

【 0 0 0 9 】

プラス側の金属板 2 9 とマイナス側の金属板 2 9 との間に M E A が挟まれ、セル面内中央部では金属板 2 9 の M E A 側にガス流路 2 7、2 8 が形成され、周囲部ではプラス側の金属板 2 9 とマイナス側の金属板 2 9 との間に電解質膜 1 1 が挟まれる。金属板 2 9 同士の間、樹脂フレーム 3 0 と金属板 2 9 との間、金属板 2 9 と電解質膜 1 1 との間は、シール材を兼ねる接着剤にてシールされる。

電解質膜 1 1 を挟んで対峙するプラス側の金属板とマイナス側の金属板との間には電位差があり、その電位差は約 1 ボルトである。1 つのセル 1 9 のプラス側の金属板 2 9 と、隣りのセル 1 9 のマイナス側の金属板 2 9 とはセル面内中央部で接触していて、電位差はない。

【 0 0 1 0 】

複数のセル電圧モニター 3 1 が燃料電池スタック 2 3 に取付けられている。

各セル電圧モニター 3 1 は、燃料電池スタックへの固定部 3 5 を有する 1 つのハウジング 3 3 と、そのハウジング 3 3 で保持された 1 つ以上の端子 3 2 を含む。端子 3 2 は導電性で金属製（金属メッキのものを含む）であり、ハウジング 3 3 は非導電性でたとえば樹脂製である。

各セル電圧モニター 3 1 の 1 つ以上の端子 3 2 は、そのセル電圧モニター 3 1 のハウジング 3 3 内で、端子 3 2 同士互いに並列に、かつ、燃料電池スタック 2 3 のセル積層方向に列状に、配置されている。

また、各セル電圧モニター 3 1 に 1 つずつ設けられた複数のハウジング 3 3 は燃料電池スタック 2 3 の側面（四側の側面の一つの側面）に配置されている。

セル電圧モニター 3 1 の極数は、そのセル電圧モニター 3 1 のハウジング 3 3 に保持される端子 3 2 の数と等しい。たとえば、図 4 は、極数が 2 のセル電圧モニター 3 1 と極数が 8 のセル電圧モニター 3 1 との 2 種類のセル電圧モニター 3 1 がスタック 2 3 に取り付けられた場合を示している。

【 0 0 1 1 】

各セル電圧モニター 3 1 の各端子 3 2 は、セル 1 9 の同極（プラスならプラス、マイナスならマイナス）の金属板 2 9 に接触されてそのセル 1 9 の電位を検出



する。たとえば、一つの端子 3 2 が一つのセル 1 9 のプラス極の金属板 2 9 に接触されると、隣りの端子 3 2 は隣りのセル 1 9 のプラス極の金属板 2 9 に接触される。そのため、隣接する端子 3 2 間には少なくとも 1 セルの厚さ分のピッチ間隔があり、各ハウジング 3 3 において、端子 3 2 同士の干渉を生じることなく、複数の端子 3 2 をセル積層方向に並べて配置することができる。そして、隣接する端子 3 2 間にはハウジング 3 3 の仕切板 3 3 j が位置していて、端子 3 2 同士が接触して短絡することを防止している。

## 【 0 0 1 2 】

図 1 に示すように、セル電圧モニター 3 1 の端子 3 2 の金属板 2 9 とのコンタクト部 3 4 は、金属板 2 9 部位に設けられており、セル電圧モニター 3 1 のハウジング 3 3 の燃料電池への固定部 3 5 は、樹脂フレーム 3 0 部位に設けられている。

コンタクト部 3 4 と固定部 3 5 とは離れている。

## 【 0 0 1 3 】

セパレータ 1 8 の金属板 2 9 には、ガス流路部外の部分 4 1 に、セル電圧モニター 3 1 の端子 3 2 との接触部 4 2 が形成される。コンタクト部 3 4 は端子 3 2 に設けられ接触部 4 2 は金属板 2 9 に設けられ、両者が接触する。

セパレータ 1 8 の金属板 2 9 には、ガス流路部 4 0 とセル電圧モニター端子との接触部 4 2 とで異なる表面処理が施されている。

ガス流路部 4 0 の表面処理はカーボンコートを含み、セル電圧モニター端子との接触部 4 2 の表面処理はカーボンコートを含まない。

## 【 0 0 1 4 】

金属板 2 9 はたとえばステンレス板で、その表面に導電性の金属メッキ、たとえば金メッキ、が施されている。そして、メッキにピンホールがある場合にはそこからステンレス板の腐食が進行するおそれがあるので、腐食の進行が予想されるガス流路部 4 0 においては、ガスと接触する側の面に、耐食性を向上させるためにメッキの上からカーボンコートを施し、ピンホールをカーボン粉末または粒子で埋めるようにする。ガス流路部であっても冷却水に接触する側の面は、酸素がないのでメッキのままで、カーボンコートは施されない。また、ガス流路部で

あっても燃料ガスである水素に触れる場合は水素接触面にはカーボンコートは施さなくてもよい（ただし、施してもよい）。

## 【 0 0 1 5 】

また、ガス流路部外の部分 4 1 にもカーボンコートを施すと、とくにセル電圧モニター 3 1 の端子 3 2 との接触部 4 2 にもカーボンコートを施すと、セル電圧モニター 3 1 の端子 3 2 との接触部 4 2 では接触電気抵抗が安定しなくなるか、または安定しなくなるおそれがあるので、ガス流路部外の部分 4 1 には、とくにセル電圧モニター端子との接触部 4 2 には、カーボンコートを施さないようにする（ただし、ガス流路部外の部分 4 1 であっても、セル電圧モニター端子との接触部 4 2 以外の部分には、カーボンコートを施してもよい）。したがって、セル電圧モニター 3 1 の端子 3 2 は、ステンレス板に直接、または導電性の金属メッキ、たとえば金メッキ、が施されている場合は導電性の金属メッキ、たとえば金メッキ、に直接、接触する。カーボンコートを施さない面は、カーボンコーティング時にマスキングすることにより、容易にマスキングした部位だけカーボンコートが形成されないようにすることができる。

## 【 0 0 1 6 】

セル電圧モニター 3 1 は、燃料電池スタック 2 3 へ、つぎのように取付けられる。

図 4 ～図 8 に示すように、スタック 2 3 のうちセル電圧モニター 3 1 が取付けられる部位には、樹脂フレーム 3 0 に第 1 の溝 3 0 a と第 2 の溝 3 0 b が形成されている。第 1 の溝 3 0 a と第 2 の溝 3 0 b とは離れた位置に形成されており互いに平行である。プラス極の金属板 2 9 とマイナス極の金属板 2 9 とのうち何れか一方の金属板 2 9 に端子 3 1 が接触される。端子 3 1 が接触される方の金属板 2 9 には、樹脂フレーム 3 0 の第 1 の溝 3 0 a のみと位置、形状を対応させて狭幅の溝 2 9 a が形成されており、端子 3 1 が接触されない方の金属板 2 9 には、樹脂フレーム 3 0 の第 1 の溝 3 0 a と第 2 の溝 3 0 b の両方にわたる広幅の溝 2 9 b が形成されている。

## 【 0 0 1 7 】

端子 3 2 は、導線 3 6 に接続されている。端子 3 2 は、側面視で L 字状の L 字

状部材からなり、L字の第1の脚32aと、L字の第2の脚32bと、L字の折れ曲がり部32cとを有する。端子32は、第1の脚32aでかしめによって導線36に連結される。端子32の第2の脚32bは折れ曲がり部32cと反対側の端部に一对のアーム32dを有し、一对のアーム32d間にセパレータの金属板29を挟んで金属板29と接触し、金属板29とのコンタクト部（電氣的接触部）34を構成している。

## 【0018】

ハウジング33は、側面視でF字状のF字状部材からなり、F字の柱33aと、柱33aの先端33dから柱33aと直交方向に延びる第1の脚33bと、柱33aの中間部33eから柱33aと直交方向に延びる第2の脚33cとを有する。

セル電圧モニター31がスタック23に取付けられた時には、ハウジング33の第1の脚33bは樹脂フレーム30に第1の溝30aと金属板29の溝29aに突入し、ハウジング33の第2の脚33cは樹脂フレーム30に第2の溝30bと金属板29の溝29bに突入する。

## 【0019】

ハウジング33の柱33aの、先端33dと反対側の端部33fから中間部33eまでの間の部分、および第2の脚33cとは、端子32を保持する端子保持部33gを構成する。端子32を端子保持部33gに挿入後ハウジング33の蓋33hを閉じて端子32が端子保持部33gから抜け出ないようにする。

また、ハウジング33の第1の脚33bには、第2の脚33cに対向する側と反対側の面に該面から突出する爪33iが形成されている。爪33iは、樹脂フレーム30の第1の溝30aの、爪対応部に形成された爪係合凹部30cに入り、爪係合凹部30cと係合し、爪33iと爪係合凹部30cはセル電圧モニター31の燃料電池に固定する固定部35を構成している。

金属板29の溝29a、29bの、ハウジング33の第1の脚33bに対向する縁部は、樹脂フレーム30の第1の溝30aの、ハウジング33の第1の脚33bに対向する縁部よりも、第1の脚33bから離れていて爪33iと当たらず、爪33iが爪係合凹部30cに入ることを阻害しない。

## 【 0 0 2 0 】

端子 3 2 には、一対のアーム 3 2 d と折れ曲がり部 3 2 c との間に、スリット 3 7 が形成されていて、第 1 の脚 3 2 a が一対のアーム 3 2 d に対してセル積層方向に若干首振りすることができるようになっている。これによって、セルの厚さ方向の寸法に誤差があっても、それを吸収して端子 3 2 を取付けることができるようにしてある。このスリット 3 7 があっても、セル数が多くなると寸法誤差が積算されて大きな誤差となってその誤差を吸収できなくなるので、1 つのハウジング 3 3 に保持される端子 3 2 の数は約 1 0 以下とすることが望ましい。

## 【 0 0 2 1 】

また、図 4 に示すように、ハウジング 3 3 は、スタック 2 3 のセル積層方向に左右互い違いに配置されて、千鳥配置となっている。燃料電池スタック 2 3 の各セルには、ハウジング 3 3 の千鳥状の配置の左右の両方の列に対して、セル電圧モニター 3 1 を取り付けるためのセル電圧モニター取付け部が設けられている。各セル電圧モニター取付け部は、樹脂フレーム 3 0 の第 1 の溝 3 0 a、第 2 の溝 3 0 b、爪係合凹部 3 0 c、金属板 2 9 の 2 つの溝 2 9 a、2 9 b を含む。セルには、千鳥配置の左列か右列かのハウジング 3 3 が取付けられ固定されるが、ハウジング 3 3 が取付けられる方の列に対応する部位にはセル電圧モニター取付け部が形成されことは勿論であるが、ハウジングが取付けられない方の列に対応する部位にも、セル電圧モニター取付け部が形成されている。これによって、左右列 2 つのセル電圧モニター取付け部がいずれのセルにも形成され、いずれのセルも、2 つのセル電圧モニター取付け部が形成された構造をとる。その結果、セル電圧モニター取付けに 1 種類のセルを用意すればよく、従来のように左列の端子が取付けられるセルと右列の端子が取付けられるセルとの構造を変えて 2 種類のセルを用意する必要がなくなる。

## 【 0 0 2 2 】

つぎに、本発明の燃料電池のセパレータの作用を説明する。

まず、セパレータ 1 8 の金属板 2 9 の表面処理を、ガス流路部 4 0 とセル電圧モニター端子接触部 4 2 とで変えたので、ガス流路部 4 0 には耐食性のある表面処理を施し、セル電圧モニター端子接触部 4 2 には接触抵抗を少なくし、かつ、

安定化させる表面処理を施すことにより、ガス流路部 4 0 の耐食性を良好に維持しながら、端子接触部 4 2 の接触抵抗を安定させることができる。その結果、端子接触部 4 2 の接触抵抗の安定と、ガス流路部 4 0 の耐食性とを容易に両立させることができる。

#### 【 0 0 2 3 】

具体的には、セパレータ 1 8 の金属板 2 9 のガス流路部 4 0 の表面処理はカーボンコートを含み、セパレータ 1 8 の金属板 2 9 のセル電圧モニター端子との接触部 4 2 の表面処理はカーボンコートを含まないようにしたので、ガス流路部 4 0 の耐食性を良好に維持しながら、端子接触部 4 2 の接触抵抗を安定させることができる。その結果、端子接触部 4 2 の接触抵抗の安定と、ガス流路部 4 0 の耐食性とを容易に両立させることができる。

セパレータ 1 8 の金属板 2 9 は、たとえばステンレス板のガス流路部表面に金メッキしたものであるが、ガス流路部 4 0 は、とくに酸化ガス流路 2 8 が形成されているガス流路部 4 0 は、生成水と酸素に触れるので、酸化しやすい環境にあり、もしも金メッキにピンホールがあると、ステンレス素地の腐食が進行しやすいので、カーボンコートを施してメッキ層のピンホールを埋め、耐食性を向上させる。しかし、カーボンコートを施すと表面の凹凸等により、金属板 2 9 の端子接触部 4 2 の接触抵抗が安定しにくくなり、検出電位の精度が低下する。本発明では、金属板 2 9 の端子接触部 4 2 はカーボンコートを施さず、導電性金属メッキ、とくに金メッキのままとしたので、端子接触部 4 2 の接触抵抗が安定し、検出電位の精度が向上する。

#### 【 0 0 2 4 】

##### 【発明の効果】

請求項 1 の燃料電池のセパレータによれば、セパレータの金属板の表面処理を、ガス流路部とセル電圧モニター端子接触部とで変えたので、ガス流路部には耐食性のある表面処理を施し、セル電圧モニター端子接触部には接触抵抗を少なくし、かつ、安定化させる表面処理を施すことにより、ガス流路部の耐食性を良好に維持しながら、端子接触部の接触抵抗を安定させることができる。その結果、端子接触部の接触抵抗の安定と、ガス流路部の耐食性とを容易に両立させること

ができる。

請求項 2 の燃料電池のセパレータによれば、ガス流路部の表面処理はカーボンコートを含み、セル電圧モニター端子との接触部の表面処理はカーボンコートを含まないようにしたので、ガス流路部の耐食性を良好に維持しながら、端子接触部の接触抵抗を安定させることができる。その結果、端子接触部の接触抵抗の安定と、ガス流路部の耐食性とを容易に両立させることができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

燃料電池スタックの、セル積層方向と直交する方向から見た、側面図である。

【図 2】

燃料電池スタックの単セルの一部分の断面図である。

【図 3】

本発明の燃料電池のセパレータの正面図である。

【図 4】

本発明の燃料電池のセパレータが組み付けられたスタックへのセル電圧モニター取付け構造の斜視図である。

【図 5】

図 4 の B - B 線で切断して見た断面図である。

【図 6】

図 4 のセル電圧モニター取付け構造の側面図である。

【図 7】

図 6 のうちセル電圧モニターの、図 6 における A 方向視図である。

【図 8】

図 6 のうちセル電圧モニターの、端子のみの斜視図である。

【符号の説明】

- 1 0   （固体高分子電解質型）燃料電池
- 1 1   電解質膜
- 1 2、1 5   触媒層
- 1 3、1 6   拡散層

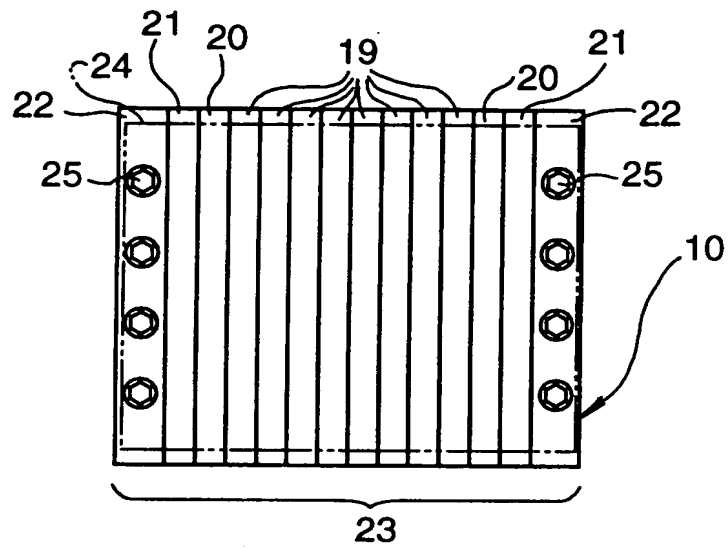
- 1 4 電極（アノード、燃料極）
- 1 7 電極（カソード、空気極）
- 1 8 セパレータ
- 1 9 セル
- 2 0 ターミナル
- 2 1 インシュレータ
- 2 2 エンドプレート
- 2 3 スタック
- 2 4 締結部材（テンションプレート）
- 2 5 ボルト
- 2 6 冷媒流路（冷却水流路）
- 2 7 燃料ガス流路
- 2 8 酸化ガス流路
- 2 9 金属板
- 2 9 a、2 9 b 溝
- 3 0 樹脂フレーム
- 3 0 a 第 1 の溝
- 3 0 b 第 2 の溝
- 3 0 c 爪係合凹部
- 3 1 セル電圧モニター
- 3 2 端子
- 3 2 a 第 1 の脚
- 3 2 b 第 2 の脚
- 3 2 c 折れ曲がり部
- 3 2 d 一对のアーム
- 3 3 ハウジング
- 3 3 a 柱
- 3 3 b 第 1 の脚
- 3 3 c 第 2 の脚

- 3 3 d 先端
- 3 3 e 中間部
- 3 3 f 反対側端部
- 3 3 g 端子保持部
- 3 3 h 蓋
- 3 3 i 爪
- 3 3 j 仕切板
- 3 4 コンタクト部
- 3 5 抜け止め部
- 3 6 導線
- 3 7 スリット
- 4 0 ガス流路部 4 0
- 4 1 ガス流路部外の部分
- 4 2 セル電圧モニター端子との接触部

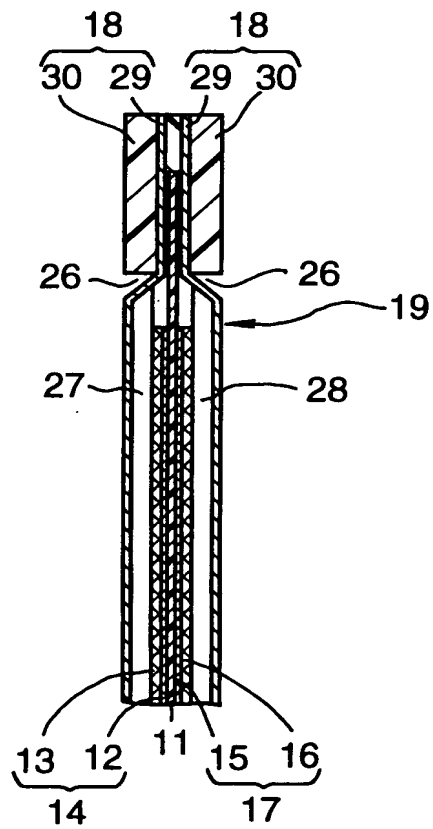


【書類名】 図面

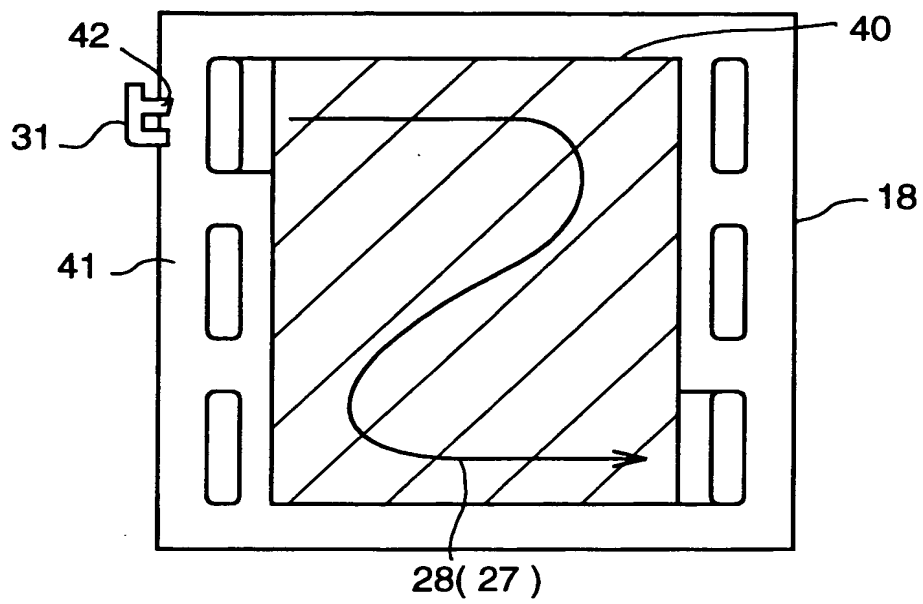
【図 1】



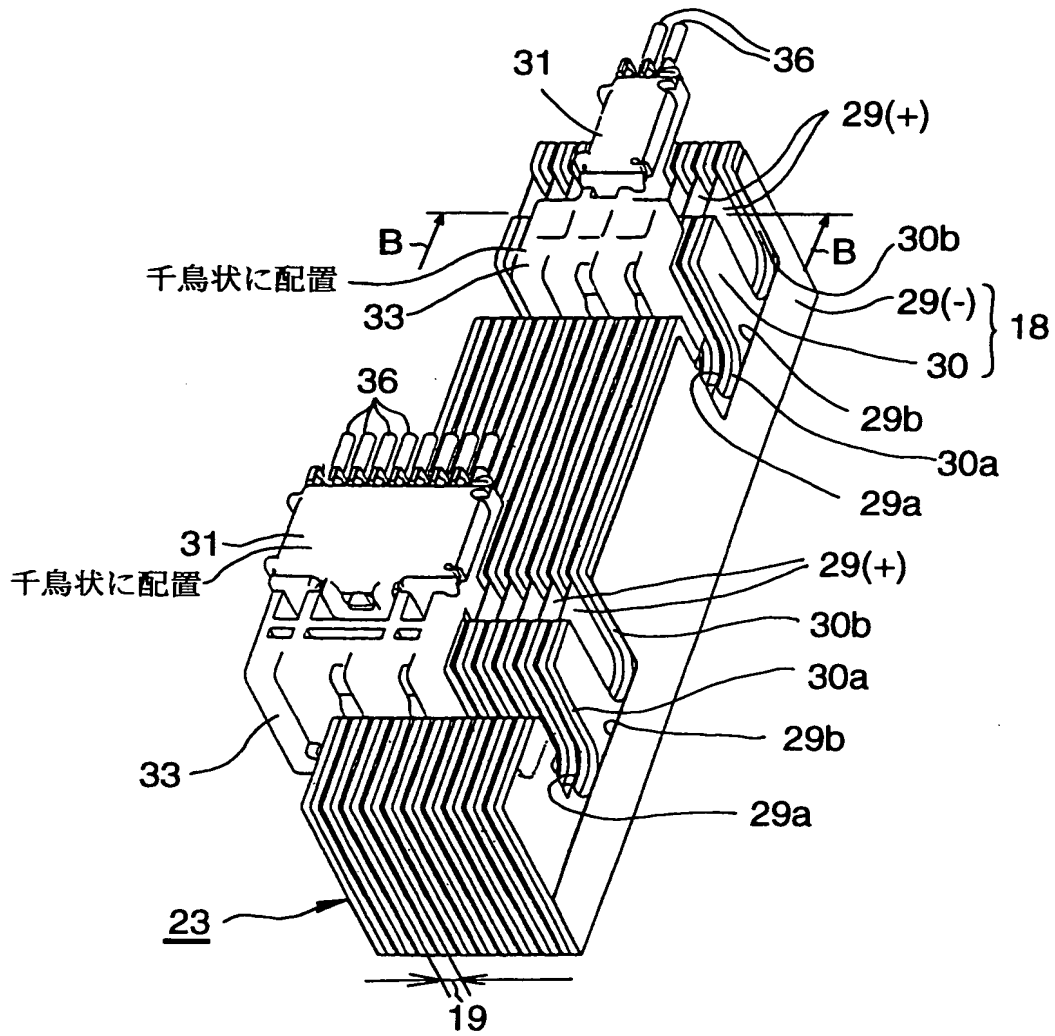
【図 2】



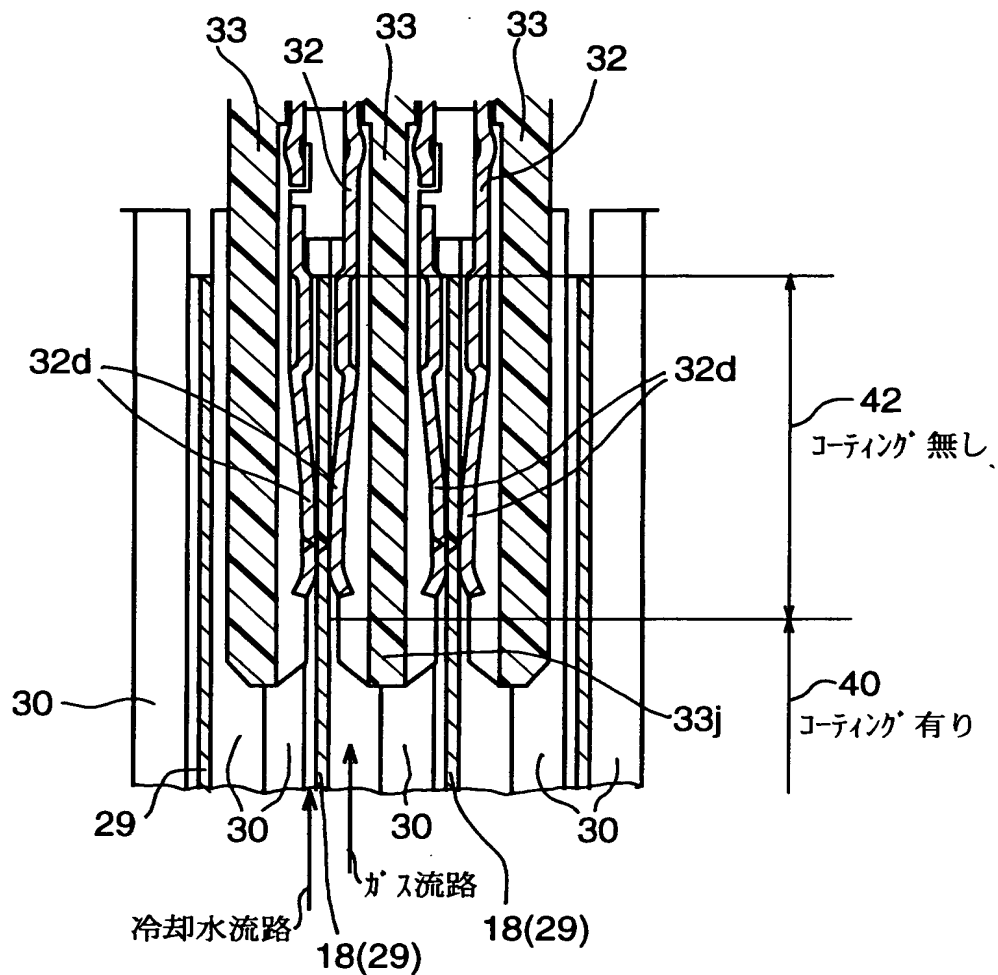
【図 3】



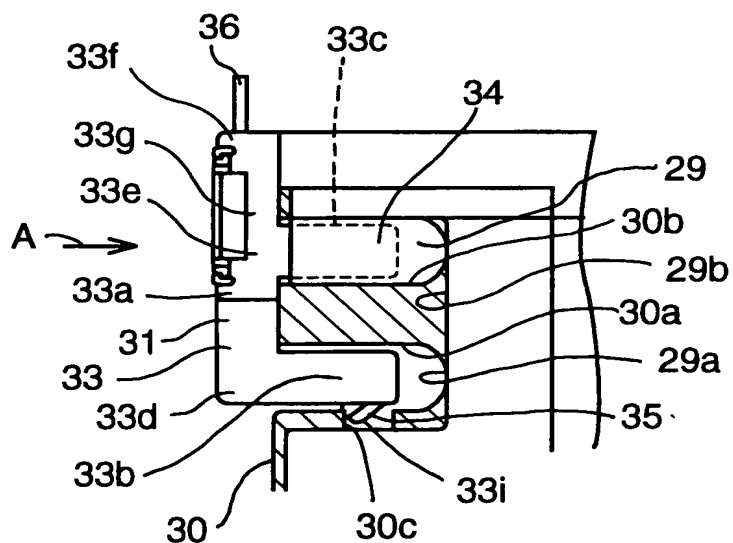
【図 4】



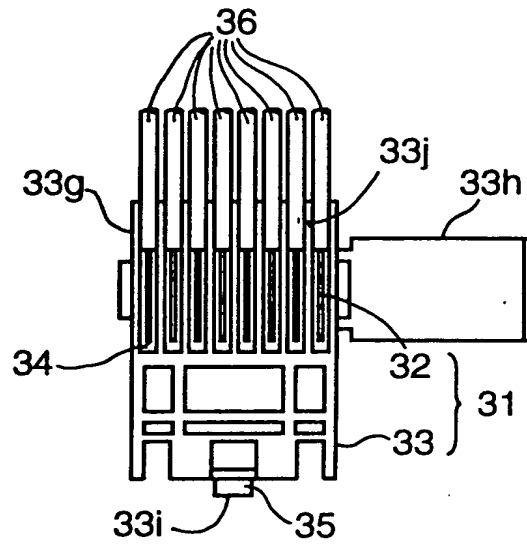
【図 5】



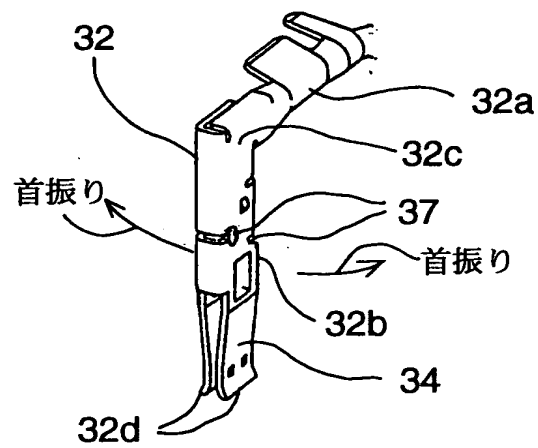
【図 6】



【図 7】



【図 8】



【書類名】            要約書

【要約】

【課題】    ガス流路部の耐食性を低下させることなく、端子接触部の接触抵抗を安定させることができる、燃料電池のセパレータの提供。

【解決手段】    (1) 金属板 2 9 を有し、該金属板はガス流路部 4 0 とガス流路部外 4 1 にセル電圧モニター端子との接触部 4 2 を有する燃料電池のセパレータ 1 8 であって、金属板 2 9 には、ガス流路部 4 0 とセル電圧モニター端子との接触部 4 2 とで異なる表面処理が施されている。(2) ガス流路部 4 0 の表面処理はカーボンコートを含み、セル電圧モニター端子との接触部 4 2 の表面処理はカーボンコートを含まない。

【選択図】            図 5

特 2 0 0 2 - 2 3 3 6 2 1

## 認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 2 - 2 3 3 6 2 1
受付番号	5 0 2 0 1 1 9 4 1 7 9
書類名	特許願
担当官	第五担当上席 0 0 9 4
作成日	平成 1 4 年 8 月 1 2 日

### < 認定情報・付加情報 >

【提出日】	平成14年 8月 9日
-------	-------------

次頁無

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [ 0 0 0 0 0 3 2 0 7 ]

1. 変更年月日 1 9 9 0 年 8 月 2 7 日  
[変更理由] 新規登録  
住 所 愛知県豊田市トヨタ町1番地  
氏 名 トヨタ自動車株式会社